

1.5-3.6米矿磨机轴瓦 选矿球磨机球面瓦

产品名称	1.5-3.6米矿磨机轴瓦 选矿球磨机球面瓦
公司名称	朝阳润兴重型机械制造有限公司
价格	60000.00/件
规格参数	品牌:根据图纸定制加工 包装:定制木箱 产地:辽宁朝阳
公司地址	辽宁省朝阳市龙城区龙泉街道东三家村工业园区内
联系电话	13002414640

产品详情

选矿球磨机球面瓦又叫选矿球磨机轴瓦，是支撑矿磨机筒体转动重要部件，广泛使用于格子球磨机和溢流球磨机，采用软基硬质点的锡基巴士合金材料，同瓦座弧面一体化浇铸加工，具有适当的硬度、小的摩擦系数、较好的塑性及韧性，优良的导热性和耐蚀性，在选矿球磨机中广泛使用，球磨机轴瓦瓦面刮研步骤：1、粗刮：用三角刮刀采用正前角刮削。将明显凸起部分刮去；然后在球面瓦上涂上显示剂，要求少、薄、匀地涂抹一层；再将球形瓦与球磨机中空轴轴颈研磨，观察球形瓦与中空轴的结合斑点符合要求后进行细刮。2、细刮：用三角刮刀采用小前角刮削。细刮刮掉的切屑较薄，应把显示出来的小点子细刮去。反覆反复与中空轴研磨，并反覆反复刮削，使瓦面每平方厘米有1—3个点子为止。但要注意，如中空轴轴颈有拉伤痕迹，要用油石蘸煤油小心将伤痕除去，以手指感觉光滑为好。3、精刮：三角刮刀采用负前角刮削，刮削的切屑极微小，在合金面不应产生凹痕。刮前应把球形瓦放于主轴承上安装好，涂上显示剂，再把筒体放回主轴承上，人工盘动筒体2—3圈，吊起筒体，仔细观察球形瓦，再进行精刮。每刮研一次，都要擦去金属末，使瓦面干净后再涂显示剂，反覆反复多次修刮，直到接触斑点分布均匀、细小，点子数量达到规定要求为止。

欢迎您来图来样定制加工